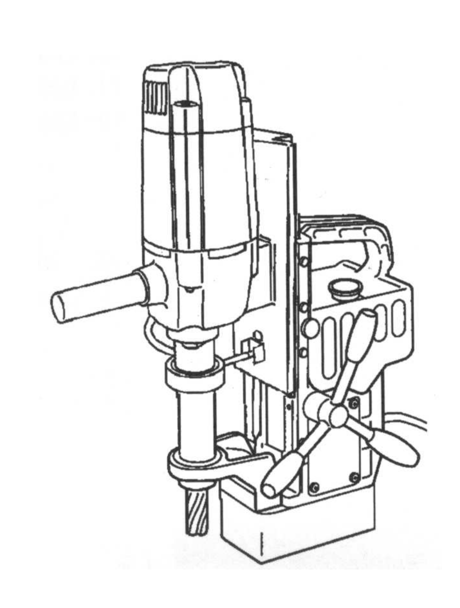
使用说明书

日东磁座钻机 AO-5575

（仅适用于一触式快装柄）



型　　式		AO-5575	
使用電源		AC 220～240V～50/60 Hz	
電氣規格	额定功率 (W)	1150	
	额定电流 (A)	5.4	
	無負荷回轉數 (rpm)	350 / 650	
	带負荷回轉數 (rpm)	250 / 450	
磁石消費電力 (W)		50	
鑽 孔 能 力		孔徑	板厚
One-Touch 型式刀具 50L		17.5 to 55mm	9 to 75 mm
One-Touch 型式刀具 35L		17.5to 35 mm	9 to 35 mm
磁石最大磁力 N (kgf)		10,000 (1,020)	
磁石尺寸 (mm)		86 x 170	
重　　量 (kg)		18	

单位换算:　　1 daN = 1Kg　　1 KN = 100kg 1 lbf = 0.44kg

一、日东便携式磁座钻机使用原则

⚠危险

不可以在天花板上使用本钻机

⚠ 警告

- **切记不能连续使用使用本钻机超过 5 小时**

  长时间（超过 5 小时）使用本钻机，会使磁座过热起火。勿用手触摸磁座，当你停止工作时，应立即关闭磁座电源，并拔出电源插头。

- **切记不能连续开启电机钻孔超过 30 分钟**

  连续开启电机钻孔超过 30 分钟，会使电机过热着火，当你停止工作时，应立即关电源，并拔出电源插头。

- **仅可用于吸磁体金属表面**

  不能用于不吸磁的金属如铝、铜、不锈钢、合金等材料。

- **在墙壁上钻孔的注意事项**

  不能站立在机器下方，机器跌落会引起人身伤害。工作前要将冷却壶中的切削液倒出，改用手动式切削液灌注装置。

- **钻孔工作面的厚度不能低于 9mm**

  工件的厚度低于 9mm，会令磁吸力降低，解决办法是在工件底部加一块厚度大于 10mm 的铁板。

- **保持磁吸表面的干净**

  磁吸表面不洁有杂物会使吸力下降，工作要清扫干净。

- **不能将磁座放置于有孔洞的表面上**

  将磁座放置于有孔洞的表面上会使磁力减少。

- **使用铁链以策安全**

  为防止机器跌落，应使用铁链将机器栓住，以防跌落伤人。

- **要保证磁座的工作面为一平面**
- **小心铁屑伤人**
- **勿触摸钻芯**

⚠注意

- **一定要使用钻头顶针**

  顶针的规格按照说明书的指示来选用。

- **切勿使用发电电焊机的电源来驱动本机**
- **使用单独的电源插座，不能于其他电器共用。**
- **使用加长的电源线：**

  10 米　线径 1.25mm^2 以上

  20 米　线径 2.00mm^2 以上

  30 米　线径 3.50mm^2 以上

二、日东便携式磁座钻机电气控制功能

1、过载保护功能

⚠ **警告**　勿触摸钻头

当磁座开关打开时，主机侧面的指示灯显示绿色，随着钻孔负荷的增加指示灯会变色由绿色---橙色---红色。当切削阻力过大的指示灯会变成红色，钻机马达转速变慢直至停止

2、偏移检查功能

当磁座固定不牢产生偏移时，马达会停止，指示灯闪橙色光。要重新启动先关闭磁座按钮，等安置号机器后再重启磁座电钮，开机继续钻孔。

3、预防重启功能

工作中突然停电再恢复供电时，机器不会自行启动，需要重新按下启动按钮。

4、磁铁连锁功能

当磁铁未联通产生吸力时，指示灯会闪红光，马达停止旋转。如磁铁失效，请就近联系经销商修理

三、磁座钻机开机步骤

⚠ **警告**　停机不用时立即切断电源并拔出电源插头

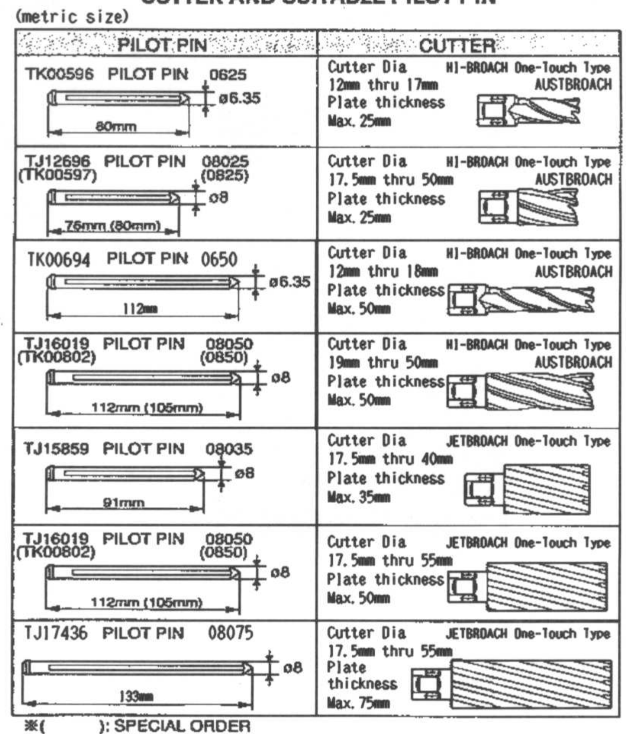
1、安装马达手柄

2、选取钻头

只能使用一触式快装柄钻头，为保证更好的钻孔效率和安全，请勿使用受损的钻头

3、安装钻头顶针

顶针选用按下表进行



CUTTER AND SUITABLE PILOT PIN

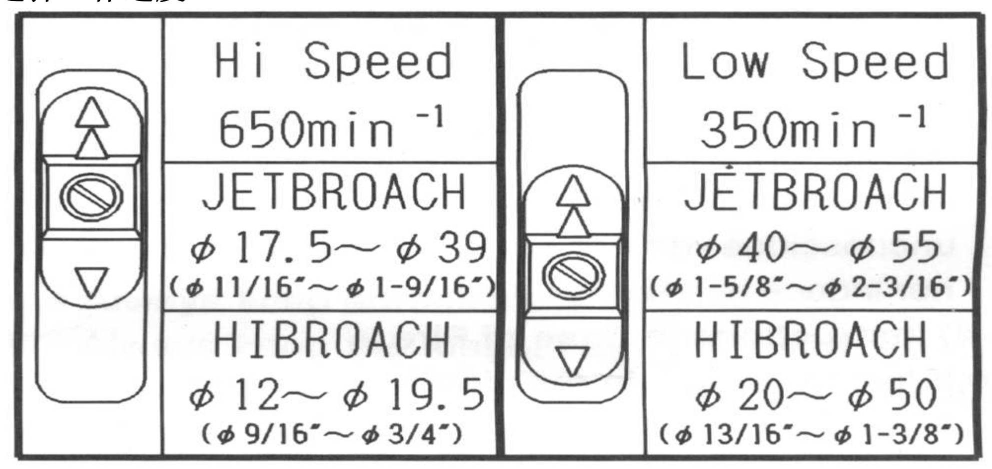
(metric size)

PILOT PIN	CUTTER
TK00596 PILOT PIN 0625 ø6.35 80mm	Cutter Dia 12mm thru 17mm Plate thickness Max. 25mm HI-BROACH One-Touch Type AUSTBROACH
TJ12696 (TK00597) PILOT PIN 08025 (0825) ø8 76mm (80mm)	Cutter Dia 17.5mm thru 50mm Plate thickness Max. 25mm HI-BROACH One-Touch Type AUSTBROACH
TK00694 PILOT PIN 0650 ø6.35 112mm	Cutter Dia 12mm thru 18mm Plate thickness Max. 50mm HI-BROACH One-Touch Type AUSTBROACH
TJ16019 (TK00802) PILOT PIN 08050 (0850) ø8 112mm (105mm)	Cutter Dia 19mm thru 50mm Plate thickness Max. 50mm HI-BROACH One-Touch Type AUSTBROACH
TJ15859 PILOT PIN 08035 ø8 91mm	Cutter Dia 17.5mm thru 40mm Plate thickness Max. 35mm JETBROACH One-Touch Type
TJ16019 (TK00802) PILOT PIN 08050 (0850) ø8 112mm (105mm)	Cutter Dia 17.5mm thru 55mm Plate thickness Max. 50mm JETBROACH One-Touch Type
TJ17436 PILOT PIN 08075 ø8 133mm	Cutter Dia 17.5mm thru 55mm Plate thickness Max. 75mm JETBROACH One-Touch Type

※(　　): SPECIAL ORDER

4、安装钻头

5、选择工作速度



6、加注切削冷却液

7、根据需要更换进给手轮方向

8、接通电源

四、磁座钻机操作方法

⚠ **警告**　请穿戴好防护用具

1、开机/停机

开机：打开磁座开关---打开马达启动按钮------机器启动

停机：关闭马达开关按钮---关闭磁座按钮------关闭机器

2、钻孔方法

划线打眼---清洁磁座接触面---对中（对眼）---接通磁铁吸力（指示灯亮）--控制切削液流出（用进给手轮下降钻头，顶针顶开切削液开关）---固定防屑罩---控制切削液---打开马达按钮---开始钻孔---结束钻孔操作。

⚠ **警告 不能大力压住手轮，否则会引起磁座移动，机体产生游移**

注意：过载指示灯显示绿光或橙色光时，机器可正常工作，当显示红光时表示超载停机，开钻的前 2-3mm 要轻力。

3、钻长方形孔

按照从左到右的顺序

4、钻层叠的板材

板材要夹紧，每钻通一层就要将钻芯取走，再继续钻第二层。

翻译：联星机电行

TEL:0772-2115350　13617728972

网址：WWW.LANKSING.COM